НКТП—СССР
ВСЕСОЮЗНЫЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТРЕСТ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ, РЕМОНТУ И РЕАЛИЗАЦИИ ДЕМОНТИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
РЕММАШТРЕСТ
БЕЛОРУССКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ КОНТОРА

г. Минск, Интернациональная, 2. Тел. № 23-727. Расч. сч. 40019 в Белорусской конторе Госбанка

Информационный бюллетень № 1

ОБОРУДОВАНИЕ, ИМЕЮЩЕЕСЯ ДЛЯ ПРОДАЖИ

ПО СОСТОЯНИЮ НА 1 МАРТА 1937 г.

ИЗДАНИЕ БЕЛОРУССКОЙ КОНТОРЫ РЕММАШТРЕСТА
Минск 1937

ОГЛАВЛЕНИЕ

Ответствен. редактор **И. Н. ЛЕНКЕВИЧ**

Горлит № 720. Тираж 1000. Заказ № 113. 40 стр.

Типография Академии Наук БССР.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

К СВЕДЕНИЮ ПРЕДПРИЯТИЙ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

УправлениеРеммаштреста доводит до сведения предприятий металлообрабатывающей промышленности, что согласно приказа НКТП от 9-го марта 1936 г. № 390, индекс 894, при Управлении Реммаштреста организовано

БЮРО ОБМЕНА МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМИ СТАНКАМИ

Все заводы, фабрики, мастерские, лаборатории, учебные заведения и другие предприятия, в распоряжении коих имеются недостаточно или нерационально используемые металлорежущие станки, заявляют о таковых станках конторам Треста на местах

ДЛЯ ОБМЕНА НА ДРУГИЕ СТАНКИ

наиболее отвечающие правильно поставленному технологическому процессу данного производства.

Металлорежущие станки, предъявляемые предприятиями Реммаштресту к обмену, не могут, в случае если обмен не состоится, актироваться Реммаштрестом как излишние, без согласия предприятия.

Согласно приказа НКТП, при Реммаштресте образован резервный фонд металлорежущих станков, для увеличения возможности удовлетворения заявок на обмен.

ОБМЕНЫ ПРОИЗВОДЯТСЯ РАВНОЦЕННЫЕ.

В распоряжении обменного фонда РМТ в настоящее время имеются: токарно-винторезные, продольно-строгальные, фрезерные, шлифовальные, зуборезные, резьбонарезные, зубодолбежные и другие металлорежущие станки, импортные и отечественного производства, новые и бывшие в эксплоатации.

Заявки на обмен направляйте в 2-х экземплярах конторе Реммаштреста

Вх. № к-ры РМТ
№.........„.......“.................193 г.

Форма № 1.

Заполняется на пиш. машинке или чернилами. 2 экз. направляются конторе РМТ.

ЗАЯВКА НА ОБМЕН МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМИ СТАНКАМИ

Г..................................„..........„..................................193 г. №......................

Конторе Реммаштреста г...

Копия: Управлению Реммаштреста— Москва, ул. Куйбышева, Проезд Владимирова, 4

От предприятия...

ЗАЯВКА

На основании приказа НКТП от 9 марта 1936 г. за № 390, просим зарегистрировать нашу нижеследующую заявку на обмен металлорежущими станками.

А. ПРЕДЛАГАЕМ:

Заметки Реммаштреста

№№п/п.	Наименование станка	Основные размеры	Завод—изгот.	Износ %	Возможный срок отпр.	Стоимость руб.	Кому предложено			
							На № заявки	Дата пред-лож.	Срок для отв.	Резуль-тат
1										
2										
3										
4										
5										

А всего....................станков на сумму Руб....................

На каждый отдельный станок прилагаем по 3 заполненных характеристики, содержащие выписку из паспорта станка. При сем.. характеристик.

Заметки РМТ

....

Ход переписки по реализации предложения...

....

....

Б. СТАНКИ, ТРЕБУЕМЫЕ ПО ОБМЕНУ

(Для облегчения подбора требуемых станков, рекомендуется предприятиям указать возможно большее количество вариантов подходящих станков, ссылаясь по возможности, на типоразмеры по номенклатурам Станкоинструментсбыта).

Поз.	Наименование	Основные размеры	По типу	Желат. срок получ.	Заметки Реммаштреста: Предложено: По заявке №	Дата	Срок для ответа дан	Результат
1								
2								
3								
4								
5								

Сообщение не обязательно

В результате обмена станками по н/заявке, будет увеличен выпуск продукции на руб. .... в год, удешевлено производство на .... %, улучшено качество продукции, будет рационально использовано оборудование, освобождаются лишние станки (соответствующее указано или подчеркнуто).

Директор ( )

Подробный адрес предприятия ....
(почтовый, телеграфный и ж.-д.)
Наименование и адрес объединения ....
(в которое предприятие входит) ....

....

Ход переписки по удовлетворению спроса ....

....

....

....

....

....

....

Рег. к-ры РМТ	
№..............	193 г.
Номенклат. группа №	стр.

Форма № 2

Заполняется на пиш. машинке или чернилами, 2 экз. сдаются конторе РМТ.

От предприятия ....

Конторе Реммаштреста в ....

Характеристика станка,

предлагаемого Реммаштресту в обмен на другой станок (или другие станки)

Основные данные к станку по позиции.............. нашей заявки

от.............. за №..............

Наименование станка..............

Основные размеры..............

Фирма или завод изготовитель.............. Марка.............. Тип..............

Вес станка нетто.............. кгр. Год выпуска станка..............

Год установки станка 19.............. Инв. №.............. Год остановки..............

Станок новый не установлен, установлен в эксплоатации, снят с фундамента, демонтирован, упакован (соответствующее подчеркнуть).

Местонахождение станка, адрес.............. ж.-д.

Какой имеется документ о приобретении станка (дата и № счета инофирмы или советского органа, стоимость станка по счету).

1. Дополнительные размеры и характеристика станка:

....

....

....

....

II. К станку имеются следующие принадлежности:

....

....

....

III. К станку имеются следующие приспособления (подробно описать):

....

....

....

IV. Дефекты станка: ....

....

....

Был ли станок в ремонте, не был, в текущем, капитальном, предупредительном ремонте, не нуждается в ремонте (соответствующее подчеркнуть).

V. Процент износа станка:

а) Амортизационный естественный износ . . . . %

б) Скидка за дефекты . . . . %

Итого износ . . . . %

VI. К станку имеется электромотор $\frac{\text{пост.}}{\text{перем.}}$ тока напряж.................
вольт.................. мощностью.................. кв., фирма.................. типа ....
выпуска 19.......... года, год установки.................. % износа..................

VII. Дефекты электромотора..

....

VIII. а) Стоимость станка по ценнику:
изд. 193 г. . . . . Руб..................

Скидка за амортизацию и дефекты . . . % . . . . Руб..................

Итого стоимость станка Руб..................

б) Стоимость электромотора по ценнику.................. изд. 193 г. . . . . Руб..................

Скидка за амортизацию и дефекты.................. % . Руб..................

Итого стоимость электромотора Руб..................

Общая стоимость станка с электромотором . . . . . Руб..................

IX. Возможный срок отгрузки предлагаемого нами станка.

.... месяц 193 г.

Директор **Глав. механик**

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за штуку руб.	Местонахожд. оборуд.
		Группа 2 Паровые котлы.				
1	2850	Паровой котел системы Стреля. Неизвестного завода изготовления. Для водяного отопления, раб. давл. 0,5 атм. площадь нагрева 10 кв. мет., 12 секционный, состоит из 3-х частей. Части кожуха секций и верхнего барабана в разобран. виде. Недостает 3-х частей кожуха. 1 часть есть при котле	Нов.	1	415	Орехи БССР
		Группа 3 Локомобили.				
2	2121	Локомобиль колесный фирмы „Клейтон-Шутльворт", неизвестного года выпуска, установлен в 1934 г. Снят в 1935 г. Марка С-65, мощность 25 л. с. одноцилиндровый, Д. цилиндра 250 мм., ход поршня 365 мм, число оборотов в минуту 150, маховик размером 1500×180 мм. Котел построен на давление в 10 атм. допущен на давление в 4 атм. Площадь нагрева котла 18,2 кв. мет., размер цилиндрической части котла 2000×920 мм: толщина железа 12 мм. размер топки 1050×1350. Имеется котельная книга. Ориентир. вес 6 тонн. В собран. виде. Состояние: на потолке топки имеется заплата размером 250×200 мм., а также незначительные выпучины. На корпусе котла и внутри топки имеются местами раковины до 5 мм. Капитально отремонтирован в 1935 г. Котел может работать на давление в 4 атмосферы. Давление может быть повышено до 7-8 атм. при замене верхней части топки	50	1	3930	Селицанск
		Группа 4 Двигатели.				
3	3021	Нефтяной двигатель, стационарный 12-НР, завод и фирма не известна. Одноцилиндровый, горизонтальный. Д. приводн. шкива 360 мм 220 мм. Требует проверки арматуры. Габарит 1550×1000×1300 мм. Двиг. в собран виде. Снят бачек д/нефти и глушитель. Отсутствует бак водяной, охлаждающий цилиндр. Исправный.	25	1	945	Могилев
4	2260	Нефтяной двигатель, низкого сжатия, двухтактный, вертикальный, одноцилиндровый с калоризатором, стационарный, з-да „Кр. Прогресс" г. Б. Токмак № 3189/396. Мощность 18-НР. Д. цилиндра 225 мм ход поршня 260 мм. Маховиков 2, разм. 1220×125 мм. Шкив 1, разм. 510×390 мм. Габарит 1500×1400×1800 мм. В разобран. виде. Все детали на лицо. Год установки 1927,—снятия 1934. Состояние: Трещина на водяной рубашке, наложена заплата и стянута хомутом. Трещина ступицы маховика стянута стальным бандажем. Трещина шкива насоса и регулятора наложена стяжка. Втулка цилиндра имеет выработку, требует проточки. Эксцентрик требует шлифовки	40	1	1080	Ветка
5	2791	Двигатель внутреннего сгорания з-да г. Токмак „Красный Прогрес" 1933 г. одноцилиндровый, стационарный, с калоризатором, 2-х тактн. мощность 18 НР, Д. цилиндра 225 мм. Ход поршня 265 мм. 300 оборотов, Д. 2-х маховиков 1140×110 мм. Род топлива нефть. Ма-				

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за штуку руб.	Местонахожд. оборуд.
		ховик служит шкивом. Вода поступала для охлаждения непосредственно от водопровода. Бака охлаждения нет. На поршне имеется трещина глуб. 12 мм высотой 45 мм. На крышке цилиндра имеются трещины разм. дл. 100×25 мм. требует среднего ремонта. Сварки-заделки головки и отливки поршня, мелкий ремонт насоса . .	40	1	1067	Витебск
6	2836	Двигатель фирмы „Отто Дейц" керосиновый, мощностью 40 НР. Д. цилиндра 350, ход поршня 550 мм, Д. маховиков 1500 мм ширина 180 мм. С магнето и корбюратором. Габариты 3500×2000×1800. Нужна расточка цилиндров, смена поршня, доделка маслопроводов . .	45	1	2500	Минск
7	745	Моторы бензиновые завод „Червоный Двигун" Киев. Серия А. мощн. 3 НР обор. 950. Д. маховика 250 мм. Габарит 600×370×600 мм. Состояние: на моторах отсутствуют магнето и корбюраторы. Требуют капитального ремонта. Нет заводных ручек	50	2	100	Минск
		Группа 5 Турбины.				
8	2799	Водяная турбина системы „Жонваля" неизвестного года выпуска и фирмы. Мощность 90/130 НР. Напор воды до 3 метр. Число оборотов 160 в минуту. Вертикальная 2-х колесная, Д. колеса 2100 мм. Закрытая с железным кожухом. Со всеми частями. Орент. вес 10 тонн. Без трансмиссионного вала. Турбина быв. в работе, требует среднего ремонта: проверки лопастей и поставки 2-х новых, доделки центрального поднятника и др. мелкого ремонта	40	1	5550	Орша
9	2367	Водяная турбина фирмы Пирвиц и К-о в Риге № 230 системы „Жонваля", мощность 130/90 НР при 250 оборотах. Напор от 1,5 до 4 метр. вертикальная, одноколесная, Д. колеса 2600 мм. Реактивная, закрытая с кожухом. В соб. виде. Установка со всеми частями. Ориентир. вес 7 тонн. Недостает горизонтального трансмиссионного вала Д. 120 мм. в наличии коническая шестерня от трансмиссии. В верхней большой шестерне требуется замена деревянных зубъев на 50%, ремонт клапанов перекрывающих и другой мелкий ремонт. Турбина требует текущего ремонта	35	1	6660	Борань
		Группа 6 Принадлежности паросилового оборудования.				
10	2785	Воздушный чугунный экономайзер для подогрева воздуха. Поверхн. нагрева 616 кв. мет. число чугунных секций 770. Поверхн. нагрева каждой секции 0,80 мет. Габарит в собранном виде. 3600×1796×3120 . .	15	1	15962	Минск
11	2792	Водоподогреватель тип смешания завода „Красный Путиловец" № 10930, 1931 г. Класс „Б". Часовая производительность 14000 литров. Число ходов в мин. 60. Д. отверст. 120 мм. Орентир. вес 1,5 тонны. В собранном виде	Нов.	1	2775	Витебск
12	249	Котельная задвижка с 2 рамками 1020×120 бывш. в употреб.	45	2	25	Минск

№№ п/п	№№ карт.	Наименование, и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за штуку руб.	Место-нахожд. оборуд.
13	2327	Редукционные клапана „Струбе", паровые, пружинные, Д. прохода 100 мм. Д. флан. 225 мм. между фланц. 300 мм. Общая высота 1100 мм. Не быв. в деле. Нет маховичков	Нов.	3	167	Н. Белица
14	2204	Редукц. клапана паровые „Струбе" с бронзовыми шпинделями:				
		1) Д. прохода 76 мм. Д. фл. 200 мм. длина 1100 мм.	Нов.	1	112	Минск
		2) Д. прохода 100 мм. Д. фл. 200 мм. длина 1200 мм.	Нов.	1	157	„
15	2329	Задвижки Лудло чугунные с железными шпинделями Д. прохода 200 мм. Д. фланца 325 мм. Между фланц. 350 мм. Нет болтов скрепляющих крышек корпуса .	Нов.	2	90	Н. Белица
16	2461	Задвижки Лудло Д. 400 мм. чугун. с медными гнездами и золотниками. Исправные. У 2-х разбиты маховички	20	14	450	Витебск
17	931	Тройник чугунный Д. проходов 31—75—75 мм. Д. фланцев 140—220—220 мм. длина корпуса 310 мм. .	Нов.	1	80	Минск
18	2310	Кран одноходовый чугунный Д. прохода 70 мм. Д. фланца 200 мм. К нему железная рукоятка. Не быв. в деле	Нов.	1	23	„
19	2331	Горшки конденсационные „Симплекс". Д. отверстия 30 мм. Д. фланца 150 мм. № 3. Габарит 400×460 мм. Не быв. в деле исправные	Нов.	2	36	Н. Белица
20	2330	Горшек конденсационный „Симплекс" Д. отвер. 50 мм. Д. Фланца 170 мм. № 5. Габарит 560×700 мм. Не быв. в деле	Нов.	1	96	„
		Группа 7 Насосы.				
		а) Центробежные.				
21	3003	Насос центробежный одноступенчатый. Вып. з-да „Знамя Труда". Диам. нагнет. и всасыв. патрубков 100 мм. Производит. 60 куб. мет. час напор 22 мет. при 2420 об. мин. Привод ременный. Без принадлежности. Покрыт налетом ржавчины	Нов.	1	307	Минск
22	2756	Насос центробежный одноступенчатый, с 2-х сторонним всасом. Д. нагнетательного отверстия 150 мм., засасывающего отверстия 150 мм., производит. 180 куб. мет. час. Напор 36 мет., при 1450 об. мин. Исправный. Без принадлежности. Имеется отбитость дл. 150 мм. на фланце нагнет. патрубка, без повреждения тела патрубка.	15	1	1200	„
23	2720	Центробежные насосы 1 ступенчатые з-да „им. Калинина" № 3 Москва, с односторонним осевым всасыванием, Д. всасывающего отверстия 200 мм. Д. нагнетающ. отверстия 200 мм. Д. фланца 340 мм., производит. до 260 куб. мет. час. напор до 30 мет. при 1450 обор. Д. шкива 325×200 m/m. Габарит 700×1000×720 m/m. Без принадлежностей	Нов.	3	783	Дубинец
		б) Паровые.				
24	2672	Насос системы „Вортингтон" неизвестного з-да изготовления. Д. нагнетательного отверстия $1^1/_2$" габариты 900×350×450 мм. Требует разборки очистки и заварки трещины на крышке золотника. Без арматуры . .	35	1	235	Бобруйск

№ п/п.	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за штуку руб.	Местонахожд. оборуд.
25	2761	Насос системы „Вортингтон" з-да Пролетарий, с воздушным колпаком. Д. нагнетательного отверстия 3", размер цилиндров. парового Д. 190 мм. водяного Д. 127 мм. Ход поршня 152 мм. Исправный. Без арматуры	10	1	1068	Минск
26	2346	Насос паровой „Вортингтон" поршневого типа фир. „Горднер" № 27639 производ. до 20 куб. мет. час, Д. всасыв. отверст. 70 мм., Д. нагнет. отв. 50 мм., Д. паровых отверстий 30 и 46 мм., Д. вод. цилиндра 100 мм. Д. паровых цилиндр. 155 мм. Ход поршня до 150 мм. Клапана бронзовые. Габарит 1150×470×600 мм. В собранном виде не установлен. Нет арматуры. Налет ржавчины по штокам, скалкам и рычагам. Незначительные налеты ржавчины в цилиндрах и золотниках. Требует текущего ремонта	30	1	400	Могилев
27	2671	Насос системы „Вортингтон" неизвестного з-да изготовления. Д. нагнетательного отверстия 2". Габариты 1000×400×500 мм. Требует разборки и очистки	30	1	560	Бобруйск
28	2287	Паровой насос горизонтальный, плунжерный, сист. „Вортингтон". Плунжера бронзовые, клапана резиновые. Диаметр водяных цилиндров 121 мм. Д. паровых цилиндров 195 мм. Ход поршня 160 мм. Д. отверстий: водяных: всасыв. 90 мм., нагнет. 70 мм.; паровых: впускн. 35 мм., выпускн. 42 мм. Габарит 1300×500×600 мм. С арматурой состоящий из 5 краников и 1 масленки. Установлен. В собран. виде. Не работает с конца 1935 г. Требует ремонта кулисного механизма, шабровки золотников, проверить кольца и клапана. Рычажная стойка медная вновь отлитая	50	1	480	Могилев
29	2793	Насос „Вортингтон" зав. Густав Лист в Москве. Д. отверст. водян. труб 200 мм., Д. отверст. паров. труб 175 мм., Д. парового цилиндра 230 мм., Д. водяного цилиндра 200 мм., ход поршня 300 мм., производительн. 75—100 куб. мет. в час. Напор до 20 метр., раб. давл. пара 9—12 атмосфер. С воздушным колпаком. Габарит 2150×1750×1350 мм. Ориентир. вес 4,5 тон. Трещина в рубашке водяных цилиндров между правым и левым цилиндром заделаны железом 6 мм с прокладкой резины. Отсутствуют гайки от цилиндров. Золотники требуют шабровки. Требует среднего ремонта	45	1	2200	Витебск
		в) Разные.				
30	2849	Паро-турбонасос выпуска „Ленинградского Метал. з-да" 1930 г. № 110. Турбина смонтирована на одной станине с центробежным 2-х ступ. насосом, раб. давление турбины 26—29 атм. Д. паропровода 200 мм. Насос 2-х ступ. Д. всасыв. отверстия 150 мм. Д. нагнет. отверстия 100 мм. Производительность 100 куб. метр., напор 385 метр. при 4000 оборотах. Мощность турбины 120 кв. в собр. виде, со всеми частями. Ориент. вес 4 тонны. Быв. в употреб. Исправный. Отсутствует регулятор	20	1	14577	—
31	2790	Газовый насос. одноцилиндровый, фирма и система неизвестны. В разобранном виде. Давление 1,5 атм. Ход поршня 400 мм. Д. поршня 350 мм. Производительн. 450 куб. мет. в час. Состоит из след. деталей: 1) Цилиндр с золотником,				

№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за штуку руб.	Место-нахожд. оборуд.
		2) Поршень со скалой, 3) Коренной вал с эсцентриком и кривошипом Д. 1251 1350 m/m, 4) 2 подшипника к валу, 5) Крейцкопф с шатуном, 6) Золотниковая тяга, 7) Поршень крейцкопфа, 8) Шкив без вала Д. 1000×180, 9) Кронштейны с подшипниками 3 шт. Нет трансмиссионного вала Д. 70 мм. Водяная рубашка цилиндра имеет трещину без пропуска воды. Золотники и поршни со скалками ремонтировались (2 года назад ставились новые). Поршень и скалка покрыты ржавчиной. Края эксцентриков. местами отбиты, Подшипник крейцкопфа имеет отверстие овальное . .	35	1	1110	Н. Белица
32	2848	Насос плунжерный, приводной, 2-х цилиндровый, вертикальный, неизвестного года, выпуска и фирмы, с 2 шкивами без зубчатой передачи. Д. всасывающего отверстия 100 мм. Д. нагнет. отверстия 75 мм. Д. цилиндров. 120 мм. Ход поршня 200 мм. Производительность 6—10 куб. метр. в час. Напор 60 метр. при 50 оборотах. Клапана шаровые. Потребная мощность 5 кв. Д. шиков 850×150 мм. В собран. виде. Быв. в деле. Требует текущего ремонта	35	1	1176	Белгресс
33	2771	Насосы всасывающие-нагнетательные сисемы „Диафрагма" Д. нагнетательного отверстия 3". Исправный .	20	2	93	Минск
		Группа 9 Воздуходувки.				
34	2738	Воздуходувка № 8, выпуска Московского з-да „Вентилятор", производит. 5 куб. метров в минуту, рабоч. давление 0,6 атм. при 300 оборотах. Потребная мощность 5 HP, d вых. и нагнет. отверст. 65 мм. Шкив 250×60 мм. В соб. виде. Исправный. Капит. отремонтированые .	10	2	1343	Витебск
		Группа 10 Паровозы.				
35	2786	Узкоколейный паровоз для колен 750 мм. 3-х осный, вес 10 тонн, фирмы „Коппель Атр" с котлом 11,5 кв. метра, поверхность нагрева, раб. дав. пара 12 атм. При нормальном режиме работы паровоз тянет 10 груженных вагонеток с торфом по 2,5 тонны каждая. Предельная скорость паровоза 15 км. час. Год постройки 1911 . .	20	1	26640	Минск
		Группа 13 Краны подъемные, домкраты и блоки.				
36	2389	Домкраты бутылочные без трещоток 5 тон, высота подъема 250 мм. Исправные	Нов.	2	50	Могилев
37	1300	Домкрат рычажный „Рейка" 40×30 мм. Высота подъема 200 мм. Пятка 90×90 мм. Корпус чугунный. Габарит 500×490×250 мм. Сломан рычаг регулирующий работу храповика. Ржавчина по всем деталям. Годный в дело . . . . ,	10	1	93	Костюковка

№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за штуку руб.	Местонахожд. оборуд.
38	1301	Домкраты винтовые строительные „Джек" длина вылета 500 мм. Нет штырей	5	13	56	Костюковка
39	2775	Блоки Люде́рса грузоподъемностью 1 тонна. Нет цепей и нижних блоков		6	71	Минск
40	2357	Блоки канатные 1 роликовые верхний со скобой Д. ролика 250 мм. Глубина канавки 45 мм. Габарит щек 550×300×4 мм. Нижний с гаком. Д. ролика 300 мм. Глуб. канавки 35 мм. Габарит щек 580×350×4 мм. Грузоподъемность до 5 тонн. Быв. в деле. Исправный, покрылся ржавчиной	10	1	94	Могилев
		Группа 14 Лебедки.				
41	2674	Фракционная лебедка грузоподъемностью 1,25 тонн, Барабан для тросса Д. 300×400 мм. Приводной шкив Д. 800×120 мм. Габарит 1700×1400×1000 мм. Исправная. Нет ленты тормоза	10	1	1025	Бобруйск
42	2442	Лебедка приводная, для непосредственного сцепления с мотором, грузоподъемностью 3 тонны. Размер барабана для тросса 760×700 мм. Разбит один кронштейн для крепления подшипника барабана	30	1	330	„
43	3016	Приводная лебедка с двойным зубчатым перебором с ленточным тормозом грузоподъемностью до 3 тонн. Барабан для тросса Д. 300—650. Исправная. Без шкива	10	1	1776	„
44	2807	Ручная лебедка для корчевания с вертикальным барабаном 250×250 мм. Со стальным троссом d 20 мм, весом 130 кг.	Нов.	1	148	Минск
		Группа 15 Элеваторы, транспортеры и шнеки.				
45	2436	Элеватор для погрузки бревен тип ЭЖД, цепной; постройки з-да „Северный Коммунар" на передвижной тележке производительностью 780 шт. за 8 час. потребн. мощн. 9 НР	„	1	4151	Бобруйск
46	2435	Рольганги-роликовые транспортеры для подачи бревен производства з-да „Северный Коммунар" рабочая ширина 1000 мм. с цепью „Галля" длиной 34 мет.	„	2	4140	„
47	2457	Транспортер скребковый тип ГСА з-да „Артема" в Киеве, дл. 17 метр., ширина 650 мм. в разобран. виде. Требует текущего ремонта	35	1	2809	Витебск
48	2996	Шнек выпуска з-да „Серп и Молот" в Казани 1935 г. Д. Шнека 200 мм. длина 6350 мм. колич.звеньев в шнеке 4, Д. лопостного вала (полый) 83 мм. Шнек состоит: из 4 звеньев шнека, 4 корыт, шестерен цилиндр. привода и шкива. Недостает 1-й шестерни. Не быв. в деле	Нов.	1	1238	Н. Белица
49	2994	Шнек выпуска з-да „Серп и Молот" в Казани 1935 г. Д. шнека 200 мм. длина 6350 мм. колич. звеньев в шнеке 4 шт. Д. полого лопастного вала 83 мм. Шнек состоит: из 4 звеньев, шнека, 4 корыт, 2-х конических шестерен и 1 шкива. Недостает корен. подшипников. Не быв. в деле	„	1	1258	„

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за штуку руб.	Местонахожд. оборуд.
		Группа 16 Вагонетки, тележки, скаты и полускаты				
50	2987	Торфяные вагонетки 2-х осные, грузоподъемностью 3 куб. мет., размер рамы 3000×1000 мм., колея 750 мм. Д. скатов 400 мм., буксы на бабитовых вкладышах скаты чугун. Без деревянных кузовов	Нов.	5	1430	Минск
51	2722	Вагонетки шахтные, неопрокидывающиеся типа „Донугля", для колеи 600 мм. Кузов железный клепанный 850×1600 мм.—1000 мм. Емкость 1 куб. мет. Скаты стальные. Габарит: 1600×880×1280 мм. Не быв. в употреб.	„	8	511	Дубинец
52	2223	Аккумуляторная тележка „электрокара", фирмы „Сименс-Шукерт" 1927 г., грузоподъемность 750 кгр., скорость передвижения 3—10 км. Мощность мотора 1,9 кв. 220 в. Размер площадки 1485×900 мм. Радиус поворота: внешний 2575 мм., внутрен. 845 мм. Емкость батареи 40—42 амп./ч. В собран. виде, вес 900 кгр., отсутств. аккумулятор, треб. тек. ремонта электрооборуд. кроме мотора	45	1	2471	В. Луки
53	1934	Грузовая площадка (прицеп автомоб.) рессорная на резиновом ходу. Грузоподъемность до 2-х тонн. Полезная площадь площадки 3100×1700 мм. Годная в дело. Покрышки камеры пришли в негодность. Отсутствуют борта. Остальные детали в удовлет. состоянии . . .	—	1	899	Костюковка
54	339	Тележки для перевозки грузов на железных 4-х колесах. Площадь площадок 1000×700, грузоподъемность до 650 кгр., к ним 3 дер. площадки	Нов.	4	181	В. Луки
55	2667	Бандажи стальные для колес подвижного состава узкой колеи. Изготовления „Кумбакского Метал. з-да" (Кумбаки, Горьковск. края). Внутренний диаметр 540 мм., толщина обода бандажа 125 мм., толщина по гребню 155 мм., ширина обода (исключая гребень) 90 мм. Общая ширина обода 135 мм. Не быв. в деле. По наружному осмотру раковин и других изъянов на поверхности не обнаружено	„	5	102	Минск
56	2716	Скаты железные для ручной тележки. Обода гладкие, Д. 460 мм., ширина 75 мм., расстояние между центрами обода 840 мм., расстояние между центрами гнезда для подшипников 610 мм. Д. оси и шейки гнезда 40 мм. Исправные	„	2	9	Могилев

№ п/п.	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
		Группа 17. Строймеханизмы и дорожные машины.				
57	2441	Камнедробилка челюстная производства з-да „Рошаля" с 2 маховиками для регулировки хода производительностью 3—5 куб. мет. час, размер зева 370 × 200 мм. Требует смены 1 щеки и очистки	20	1	7640	Бобруйск
58	2688	Камнедробилка, выпуска 1933 г. б/№, челюстная, стационарная, производит. 4—5 куб. метр. в час. Загрузочное отверстие 450 × 225 мм. При выходе в щели 50 мм. Потребная мощность 15 лош. сил. Шкив Д. 750 × 170 мм. Бывш. в работе, недостает 6-ти болтов с гайками, 3-х контргаек и пружины	10	1	7023	Орша
		Группа 18. Машины для производства стройматериалов.				
59	2072	Пресс черепичный, салазочный, рычажный, приводной, завода № 77. Шкивы разм. 640 × 100 мм., маховики Д. 1200 мм., потреб. мощн. 1,5НР, производит. 2000 шт. черепицы в смену. Габарит 2200 × 1500 × × 1500 в полуразобран. виде. К нему 10 пар разн. форм. Нет шкивов, 2-х подшипников, привод. вала. Незначит. налет ржавчины на некоторых деталях .	20	1	2239	Климовичи
60	3046	Черепичный пресс для прессовки черепицы. В разобранном виде. Способ привода ручной. Вертикальный ход суппорта 100 мм. Габарит 1000 × 1300 × 1500 мм. .	Нов.	1	182	Гомель
61	2071	Пресс черепичный, салазочный, рычажный, приводной изготовл. з-да „Кооператор" в Ленинграде, модель А, марка ЭЧ15. Шкивы размер Д. 640 × 100 мм., маховик Д. 1200 мм. Потребн. мощность 1,5НР. Производит. 2000 шт. черепицы в смену. Габарит 2200 × 1500 × 1500, в полуразобран. виде. К нему 10 разных форм. Нет одного шкива, 2-х подшипников для приводн. вала. Незначит. ржавчина на некоторых деталях. Не быв. в работе.	15	1	2380	Климовичи
62	2430	Черепичный пресс завода „им. Красный Октябрь В.-Княжеске". Д. маховика 1130 × 40 мм. Д. шкива 450 × 85 мм. в разобранном виде со всеми частями. Маховик имеет трещину сквозную.	Нов.	1	393	Витебск
63	1947	Импортный вальцев. станок для прессовки толя, ф-мы „Teeck Sülnne Berlin". Станок имеет 2 вальца внутри пустотелых, обогреваемых паром, который вводится во внутреннюю полость вальца. Рабочая ширина станка 1800 мм. Расстояние между вальцами регулируется при помощи подъемных винтов. Габаритн. размеры станка со снятым приводным шкивом 3000 × 1100 × × 1800 мм. Не быв. в работе.	Нов.	1	4629	Минск
		Группа 19. Лабораторное, контрольно-измерительное оборудование и весы.				
64	2839	Водомер крыльчатый Д. 100 мм. Д. фл. 230 мм., производит. 100 куб. мет. час. Выпуска треста „Физико-Химик" г. Киев. Габарит 480 × 255 × 350 мм. . .	Нов.	1	300	Минск

№№ п/п	№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Место-нахожд. оборуд.
65	2897	Водомер „Физикохимзавода", Д. 8" на 1,000,000 куб. метр., системы „Вольтмана". Разбит весь циферблат. без повреждения стрелок и механизма. Недостает 30 болтов.	Нов.	1	748	Витебск
66	2896	Водомер „Физикохимзавода" в Киеве, Д. 200 мм. (8"), на 1,000,000 куб. мет. с 5 циферблатами указателем от 1000 до 10 куб. мет. Системы „Вольтмана"	Нов.	1	898	„
67	2829	Водомер „Кеннеди" Д. прохода 40 мм., завода им. Петровского в Киеве, в полном сборе. Габарит 500 × 600 × 960 мм.	Нов.	1	710	Минск
68	2233	Центрофуга лабораторная, ручная, зав. Лабор. оборудов. им. „XII год. Октября" в Киеве. Габарит 750 × × 500 × 200 мм.	Нов.	1	64	„
69	1730	1. Центрофуга молочная лабораторная ручная на 12 пробирок вып. з-да Лаборатор. оборудов. им. XII годов. Октября в Киеве	—	1	140	
		2. 30 шт. клейменных стеклян. буттрометров	—		1.77	
		3. 9 шт. пиеток стеклянных разных размеров.	—		1	
		4. 27 шт. резиновых пробок по 25 к.	—		6.75	
70	3045	Весы „Парова" для определения крахмальности картофеля	Нов.	2	117	Гомель
		Группа 20 Горнозаводское, угольное и нефтяное оборудование.				
71	1696	Пневматический бурильный молоток №у—563 Д. шпинделя 22 мм. 4-х гранный. Требуется поставить скрепляющий болт и пружины	30	1	174	Минск
72	1695	Бурильный молоток пневматический №у—563—23 Д. 22 мм. 6-ти гранный. Исправный	10	1	231	„
73	59	Пневматические бурильные молотки (перфораторы) для бурения в сухую с продувкой, марка ДР—33, под шестигранные бурава фабр. №№ 34735, 38881, 34120 и 33893 Д. цилиндра 4 × 59 мм. Длина 480 мм. Д. воздуш. шланга 20 мм., размеры хвостовика 22×70 мм., чистый вес 18,5 кг. Состояние: Новые. У бурильных молотков №№ 34735, 38881, 34120 отсутствуют пробки для продувного шланга, у № 33893 отсутствует пружина стяжного болта с гайкой	Нов.	4	185	„
		Группа 21. Пневматический инструмент.				
74	2773	Молотки для пневматической клепки. Исправные	15	2	92	„
		Группа 22. Трансмиссионное оборудование.				
75	1378	Шкивы чугун. не разъемные моторные. Д. 125 × × 65 × 24 мм.	Нов.	30	7	„
76	2989	Шкивы чугун. глухие Д. 900 × 120 × 60 мм..	—	2	96	„
		400 × 120 × 60 мм..	—	1	37	
		130 × 95 × 40 мм..	—	1	8	
		1000 × 150 × 60 мм..	—	2	103	
		300 × 100 × 40 мм..	—	70	28	
		800 × 120 × 70 мм..	—	1	82	

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
77	3023	Приводной трансмиссионный шкив В, разъемный. Спицы расположены в 2 ряда. Число спиц 12. Д. наружный 900 мм. Д. вала 90 мм., ширина полотна 450 мм. Покрыт налетом ржавчины. Исправный	—	1	233	Минск
78	2086	Чугунные разъемные шкивы Д. 1125 мм. ширина 150 мм. дл. втулки 70 мм.	Нов.	9	146	„
79	2903	Шкив чугунный глухой Д. 400 × 130 × 35 мм. Быв. в деле. Исправный.	—	1	30	„
80	2885	Шкив чугунный глухой Д. 460 × 75 × 50 мм. Исправный	10	1	33	„
81	2902	Шкив чугунный глухой Д. 450 × 140 × 70 мм. Быв. в деле. Исправный.	—	1	33	„
82	2088	Корпуса с подшипниками Селлерса с кольцевой смазкой для вала Д. 115 мм. размер высоты 400—320 .	Нов.	8	67	„
83	2201	Дисковые соединительные муфты на вал Д. 110 мм. Д. общий 390 мм. Д. ступицы 215 мм. б/болтов . .	Нов.	4 п.	90	„
84	1966	Продольно-свертные муфты на вал Д. 80 мм. Д. корпуса 220 мм. длина муфты 280 мм.	Нов.	3	49	„
		на вал 50 мм. Д. корпуса 165 мм. длина муфты 225 мм..	—	8	31	„
		„ „ 50 мм. „ „ 165 мм. „ „ 225 мм..	—	4	28	„
		„ „ 45 мм. „ „ 155 мм. „ „ 200 мм..	—	5	22	„
85	1927	Продольно-свертные муфты на вал 40 мм. Д. корп. 105 мм. высота 105 мм.	Нов.	55	22	Костюковка
86	1721	Муфта продольно-свертная для вала 67 мм. . .	Нов.	1	36	Минск
87	2081	Продольно-свертная муфта на вал Д. 45 мм. длина 210 мм.	—	1	17	„
88	2203	Продольно-сверная муфта для вала 110 мм. диам. общ. 350 мм. длина 535 мм.	Нов.	1	100	„
89	2126	Продольно-свертные муфты Д. 260 мм. длина 365 мм. Д. вала 100 мм.	Нов.	2	50	„
90	1703	Трансмиссионный вал Д. 50 мм. длиной 4000 мм. с 3 подшипниками Селлерса с 3-мя кронштейнами вылет 300 мм. (половые) 2 шкивами Д. 500 × 160 мм., Д. 450 × 160 мм. Быв. в употребл. Исправный . .	25	1	112	„
91	2678	Контрпривод с 2-мя шкивами Д. 280 × 86 мм. с 4-х ступеньчатым шкивом на 2-х подвесках и переводкой с валом 1 1300 Д. 40 m/m.	15	1	99	„
92	2679	Контрпривод с 3-мя шкивами Д. 300 × 220 мм. с 3-х ступеньчатым шкивом, валом длина 1500 d—740 мм. на 2-х подвесках	15	1	189	„

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Колич.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
		Группа 24 Текстильное оборудование.				
92	1905	Ластичные автоматы фирмы „Зальцер", Германия, для выработки чулочно-носочного ластика, Д. 2½" на 110 игол. 14 класса. Треб. мел. тек. ремонт иголок.		2	1573	Витебск
93	1903	Ластичные автоматы фирмы „Шуберт и Зальцер" Германия, для выработки ластика чулочно-носочного Д. 3" на 132 шт. иголок, 14 класс, потребн. мощн. 0,52 кв. в собран. виде. Требует мелкий текущий ремонт		1	1573	„
94	1904	Ластичные автоматы ф-мы „Шуберт и Зальцер" Германия, для выработки чулочно-носочного ластика Д. 2,3/4" на 120 шт. иголок. 14 класса. Требует мелкий текущий ремонт иголок		3	1578	„
95	2838	Каландрмашина неизвестного года выпуска и фирмы 3-х вальная. Д. метал. вала 650 мм, шир. 1760 мм, Д. 2-х бум. валов 580 мм. шир. 1800 мм. Прижим валов гидравлический с гидронасосом. В разобранном виде. Орент. вес 10 тонн. На одной из станин имеется трещина 185×16 мм. Недостает мелких деталей. Требует среднего ремонта: 1) сварку станины 2) проточку валов 3) Доделки мелких деталей. Шейки валов покрыты ржавчиной	40	1	8880	„
		Группа 25 Бумажно-целлюлозное оборудование.				
96	1353	Промывные роллы „Вагнера" емкостью 45 куб. метр. с 4-мя барабанами длина барабанов 1600 мм. Д. 1600 мм. Имеется германский установочный чертеж. На ходу	Нов.	1	3371	Шклов
		Гр. 30 Кожеобувное оборудование.				
97	2063	Корьедробилка дисковая изгот. ф-мы „Ишоев" в Москве. Загрузочн. отверстие 250×140 мм. Шкив 175×155 мм. Габарит 1000×1000×900 мм. Корпус чугунный литой. В собран. виде. Исправная, налет ржавчины по неокрашенным деталям	20	1	618	Гомель
98	2064	Корьерезка ф-мы „Куттер", ширина подающих валиков 360 мм. Д. маховика 1240 мм. Ножей 4 шт. Шкивы раб. и холост. Д. 500×100 мм. Габарит 1200×1000×1600 мм в собран. виде. Все части на лицо. Незначит. отколы зубьев шестерни перебора. Налет ржавчины на неокрашен. деталях	15	1	607	„
99	2066	Корьедробилка кулачная, неизвест. з-да. Загрузочное отверстие 120×100 мм. Шкив 155×90 мм. Габарит 770×550×500 мм. Корпус чугунный. В собран. виде. Недостает 10 шт. болтов на корпусе. Значительная ржавчина по корпусу снаружи и внутри	30	1	258	„
100	2067	Корьедробилка кулачная, загрузочн. отверстие 270×200 мм. Габарит 1300×1000×1400 мм. Корпус из листового 6 мм железа. На шарикоподшипниках. Нет шкива и 2-х крышек подшипников, налет ржавчины. Требует ремонта	30	1	281	„

№№ п/п.	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Колич.	Цена за шт. руб.	Место-нахожд. оборуд.
101	2453	Корьерезка тип „ККА“ з-да им. „Артема“ в Киеве. Установлена в 1929 г., снята в 34 г. Величина подачи 0,12 мет. в сек., производит. 100 кгр. в час. Число оборотов вала 180 в мин. Д. раб. и хол. шкива 700×180 мм потреб. мощность 12НР. В разобранном виде. Требует текущего ремонта	40	2	2809	Витебтск
102	649	Штопальная сапожная машина „Зингера“ 45—к—21.		1	351	Минск
		Группа 31 Мельничное оборудование.				
103	2815	Вальцевый станок мукомольн. фирмы Машиностроит. з-да „Густав Фелляуэн“. Рабочая поверхность валиков 800×350 м/м. 4-х вальный, с 2-мя запасными катками. В собран. виде. Диференциал 1:2,5. Д. шкива 630×175 мм. Габарит 2300×1140×2200. Требует текущего ремонта. Все части на лицо	25	1	3540	Речица
104	1804	Вальцевый 2-х вальный станок. Размер вальцев 800×300 м/м., суточная производит. 12 тонн среднего помола, потреб. мощн. 40 кв. Габаритные размеры 2200×1000×1600 мм. Требует замены втулок подшипников. В момент демонтажа 29/X-35 г. станок был на ходу. Станок полностью укомплектован всеми частями в том числе и валиками	25	2	1494	Минск
105	1223	Мукосейка приводная „Мельстроя“, корпус клепанный из 4 мм листового железа. Цилиндрическая часть Д. 1200 мм длина 980 мм. конусная часть Д. 1200×550 мм длина 635 мм. Шкив 200×55 мм. Вал Д. 55 мм. На шарикоподшипниках. Неустановлена. Нет крышки. Ржавчина на неокрашенных частях.	30	1	500	Н. Белица
		Группа 32 Маслобойное оборудование.				
106	2307	Маслобойка ручная типа „Виктория“. Выпуска Курганского Машиностроит. з-да, г. Курган Челяб. обл. Общая емкость бочки 150 литр. Рабочее наполнение 60 литр. Бочка дубовая Н—750 мм. Д. 560 мм. С 2-мя ручками для вращения—радиус 295 мм. В полном сборе. Все детали налицо. Бочка требует замочки, ржавчина по неокрашенным деталям	Нов.	1	84	Минск
107	2308	Маслообработники ручные вып. Черкасского Машиностроит. з-да им. Петровского в г. Черкасах. Д. стола 1100 мм. Число оборотов 50 в мин. Габарит 1600××1100×600 мм. В полном сборе. Налеты ржавчины по неокрашенным деталям	Нов.	2	170	Минск
108	2740	Чаны для жаровни. Д. жаровни внутренний 1300 мм наружный Д. 4450 мм. Зазор между передн. рубашкой 56 мм. Глубина жаровни 540 мм толщина железа 8 мм. Рабоч. давл. 4 атм. К ним механические мешалки и крышки. Орентир. вес 2 тонны. Требует текущего ремонта. Очистки от красок и проверки под давлением . .	40	2	1332	Витебск
108а	2820	Сепаратор фирмы „Альфа Ловаль“ Голандия неизвестного года выпуска. При 6000 оборотах, потребная мощность 2—4 кв. с механическим включением, работает от контрпривода. В разобран. виде со всеми частями. В сепараторе трещин и поломок не обнаружено. Требует чистки и мелкого ремонта	20	1	5123	Орша

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Колич.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
109	2739	Жмыходробилка „Клеро" выпуска з-да им. Ленина в Воронеже 4-х молотковая. Вып. 1935 г. № 144. Число обслуживаем. прессов 10. Расстояние между дисков 250 мм. Шкив 200×120 мм. Требует текущего ремонта. Недостает болтов для крепления верхней крышки . .	30	1	415	Витебск
		Группа 35 Пищевое оборудование.				
110	2416	Центрофуги приводные для чистки картофеля. Производит. 240 кгр. час, внутр. Д. барабана 370 мм. Н—300 мм. Д. шкивов 270×60 мм. Габарит 1000×800×1800 мм. В полном сборе. Все детали на лицо. Исправные. Футеровка барабанов требует чеканки. .	15	4	360	Могилев
111	2417	Центрофуга приводная для чистки картофеля. Производит. 240 кгр. час, внутрен. Д. барабана 370 мм. Н—300 мм. Д. шкивов 270×60 мм. Габарит 1000×800×1800 мм. В полном сборе. Все детали на лицо. Требует замены футеровки	20	1	337	„
112	2419	Фруктовый баланшироватеь с 2 загрузочными ковшами. Корпус железный, сварной 1200×900×800 мм. Приводной. Габарит 1450×1000×1200 мм. В собранном виде, все детали на лицо. Не быв. в деле. Незначит. налет ржавчины	5	1	899	„
113	2420	Корнерезка консервная, изг. з-да „Союзпродмашина", производительностью до 1,5 т/ч. Д. шк. раб. и холостого 340×70 мм. Габарит 750×500×1600 мм. Все детали на лицо. Не быв. в деле. Налет ржавчины по неокрашенным деталям	Нов.	1	600	„
114	2810	Шинковка с горизонтальным 7-ми ножевочным диском Д. 500 мм. Д. шкива рабоч. и холостого 250×60. С верхним приводом. Станина чугунная. Габарит 680×680×1500. В полном сборе. Не быв. в деле . .	Нов.	1	400	Минск
		Группа 38 Трансформаторы, масленые выключатели, реостаты.				
115	1550	Трансформатор тока завода Электроаппарат тип ТПО—80 № 342919, 3,3 кв. 600/5амп.	Нов.	1	60	Минск
116	1005	Трансформатор тока ТПОС2 6600В 750/5А . .		1	189	„
		„ „ „ „ 200/5А . .		1	185	„
117	1551	Трансформатор тока завода Электроаппарат тип ТПО—10 № 4144319 6,6 кв. 200/5амп.	„	1	100	„
118	1324	Трансформаторы типа ТП7 6,6КВ 14/5А	„	1	147	„
119	1774	Трансформатор тока многовитковый выпуска Ленинградского з-да Электроаппарат № 309081 тип ТП—7 6,6 кв. 10/5амп. 50 пер. Исправный.	„	1	70	„
120	2843	Трансформаторы тока завода Электрик тип ТПО—2 400/5А, 6,6 кв. за № 532272, 53268.	„	2	95	Орехи
121	2383	Трансформаторы тока проходные одновитковые Тип ТП 0,7 6,6 кв. 500/5А 0,8 завод №№ 312051 и 312050. Исправ. не быв. в деле	„	1	80	Минск

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Колич.	Цена за шт. руб.	Место-находж. оборуд.
122	2828	Трансформаторы тока №№ 2150387 и 2150389 МТД—210 800/5А кв.—30. Наружное состояние хорошее	Нов.	2	68	Минск
123	2324	Масленые выключатели для внутренних установок вып. з-да „Электраппарат" тип МВ12, 6600, разрывная мощность 3000 ква, сила тока 600амп сьизоляторами без тележки, съемной лебедки и приводов. Нет гаек на выводах. Быв. в деле	5	2	665	Н. Белица
124	2177	Реостаты маслен. к моторам 3-х фаз. тока: 1) ТМ2—10 Харьк. з-да	Нов.	1	55	Минск
		2) Д—10—1 з-да Вольта	Нов.	1	55	
125	2784	Пусковые масленые реостаты к моторам 3-х фаз. тока. Исправные тип:				
		ИЛ—3	25	3	26	
		РР—1—5НР	„	2	29	
		ТМ—2—10	„	4	40	Минск

№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% взноса	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожден. оборуд.
		Группа 39 Разное элекрооборудование.				
126	2874	Пусковой моторный ящик фирмы „Сименс-Шуккерт" тип. Н 170/200 на 500 в. 200 ам. в чугунном корпусе, отсутствует амперметр с 2 предохранителями и ошиновкой постоянного тока	Нов.	1	333	Витебск
		Гууппа 40 Станки металлорежущие.				
		а) Токарные.				
127	2129	Токарные станки по металлу вып. „Витебского Политехникума", учен. тип. РМЦ—650 мм. ВЦ 125 мм., без ходов. винта с плоской станиной. Супорт имеет продольно-поперечное перемещение от руки. Шкив передн. бабки смонтиров. на шарикоподшипнике и имеет фрикцион. переключение. Передн. подшипник в передн. бабке конусный. В собран. виде со всеми частями . .	15	7	1236	Минск
138	2745	Токарный станок по металлу, тип. „САІ" „Витебского Политехникума". ВЦ 120 мм. РМЦ 600 мм. без ходового винта в разобранном виде. На кронштейне шпинделя трещина заварена, на станине незначительные забои, требует среднего ремонта	40	1	550	Витебск
129	2677	Токарно-винторезный станок по металлу, с ходовым винтом РМЦ 750 мм., высота центров над станиной 195 мм., высота центров над выемкой 325 мм. Станина станка с плоскими направляющими, передняя бабка с 3-х ступеньчатым шкивом с простым перебором. Шпиндель глухой. При станке есть поводковый патрон и контрпривод. Станок требует очистки от ржавчины и шабровки направляющих, пригонки шпинделя, доделки сменных шестерен. Требует капитального ремонта	40	1	1110	Минск
130	2886	Токарно-винторезный станок с ходов. винтом 4 нитки на 1", б/ход. валика. Фирма и год выпуска неизвестны. Направляющие станины плоские. С простым перебором и трензелем. Высота центров над станиной 140 мм. над выемкой 220 мм. Между центрами 900 мм. Длина выемки до планшайбы 95×80 мм. Д. отверстия шпинделя 23 мм. Шкив 3-х ступеньчатый Д. 130—102—72×30. Сменные шестерни 20, 80, 35, 40—60—50—90—65 и 69. Поперечная подача супорта в ручную. С контр приводом, без обратного хода. Площадь пола 1420×600. Габарит: 1600×600×1100. Отсутствуют: планшайба, патрон и центра у передней и задней бабки. Отломано ухо зажимающее шпиндель задней бабки. Отбит угол направляющей верхнего супорта. Сработан винт поперечного супорта. Требует капитального ремонта	40	1	657	Гомель
131	3009	Токарно-винторезный станок по металлу, неизвестной фирмы и года изготовления без ходового валика и рейки. С ходовым винтом 4 нитки на 1" РМЦ 830 мм. ВЦ 165 мм. Наиб. Д. точенья над верхней частью супорта 100 мм., над нижней частью супорта 330 мм. Выемка: ширина 140 мм. глубина 130 мм. Шпиндель глухой. Поперечная подача супорта самоходом. Д. шкивов: передней бабки 103—139—175×40, на контр—приводе 196—156—120×40 приемный, 352 мм. Число скоростей 6 (через простой перебор). Габарит				

№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожден. оборуд.
		1750×700×1210 мм. С контр приводом и 4-х кулачной планшайбой Д. 350 мм. К станку имеется паспорт. Отсутствуют сменные шестерни и люнеты. Отбита ручка задней бабки для крепления шпинделя на мертво. Отбит на теле передней бабки прилив для болта скрепляющего бабку со станиной, шестерни трензеля имеют небольшую выработку. На ходовом винте и супорте имеются незначительные побитости не влияющие на работу станка. Направляющие станины и супорта требуют шабровки	40	1	1165	Витебск
132	3018	Токарный станок по металлу. Без винта и ходового валика. С перебором. Имеет 3 скорости б/перебора, 6 скоростей с перебором. Перемещение супорта по станине в ручную. Верхняя часть супорта и супорт резцодержателя двигается посредством винта. Направляющие станины плоские, ширина 200 мм. Высота центров 175 мм. расстояние между центрами 700 мм. Шкив 3-х ступеньчат. Д. 75—115—150×35 мм. Шпиндель глухой. Габариты: 700×1300×1150 мм. Фирма и год выпуска неизвестны. Отсутствует резцодержатель, патрон, контрпривод. В верхнем супорте выработаны направляющие. Отсутствует винт супорта и прижимная планка . . .	25	1	333	Могилев
133	3022	Токарный станок по металлу. Без самоходного винта и валика, без перебора. Шпиндель глухой с 3-х ступеньчатым шкивом. Подшипники конусные. Супорт имеет продольный и поперечный ход в ручную посредством винтов. ВЦ 200 РМЦ 1000 мм. длина станины 1500 мм. Габарит 1600×600×1240 мм. Отсутствует контпривод. Станина у конца имеет забитости, небольшая выработка трущихся деталей. Исправный	25	1	444	Могилев
		б) Револьверные				
134	2706	Револьверный станок фирмы „Вернер Связио" и К-о Англия. Год выпуска неизвестен. Привод от трансмиссии. Шкив 3- ступ. Д. 300—250 200×80 с простым перебором. Подача производится от руки посредством рейки и реечной шестерни. Высота центра шпинделя над станиной 220 мм. Внутр. Д. полого шпинделя 45 мм. Наибольший обрабатываемый Д. над станиной 420. Наибольшее расстояние от конца шпинделя до револьверной головки 480 мм. Наибольшая и потребная мощность на контрпривод 6,39 л. с. Габарит станка 700×2300×1300 мм. Нет патрона (планшайба). Недостает 3-х болтов прижимающие планку револьверной головки	40	1	2717	Гомель
135	2004	Револьверный станок неизвестной ф-мы и года выпуска. С установки снят в 1936 г. Высота центров 200 мм. Д. отверстия в шпинделе 45 мм. С простым перебором. Без отрез. супорта. Наибольш. расст .от шпинделя до револьверной головки 455 мм. Вращение револьв. головки горизонтальное. Отверстий в головке 6, размер Д. 30 мм. глуб. 70 мм. Ручная подача головки. Наиб. продольн. ход головки 230 мм. Наиб. Д. обраб. предмета над станиной 350 мм. Шкив 3-х ступеньч. 250, 200, 150×72 мм. Габарит 2060×670×1330 мм. Ориент. вес 2,5 тонны в разобр. виде. Требует текущего ремонта подшипников шпинделя	40	1	1067	Витебск

№№ п/п	№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожден. оборуд.
136	2005	Револьверный станок ф-мы „Шухард-Шюте" в Петербурге, неизвестн. года выпуска, установлен в 1927 г. снят в 1936 г. Высота центров 150 мм. Д. отверст. шпинделя 32 мм. Шкив 3-ступ. разм. 230, 179, 128×70 мм. с простым перебором. Без отрез. супорта. Наибольш. расст. от шпинд. до револьверной головки 380 мм. Вращение головки горизонтальное. Колич. отверстий 6, размер: Д. 25 мм. глубина 80 мм. Ручная подача. Наиб. ход продольной головки 210 мм. Наиб. Д. обрабатыв. предмета над станиной 310 мм. Габарит 1800×700×1300 мм. Ориент. вес 1,5 тонны. В собран. виде. Поломок на станке не обнаружено. Общ. состояние удовлетвор. Может работать без ремонта	30	1	1136	Витебск
		в) Сверлильные				
137	2765	Вертикально-сверлильные станки по металлу с ременным приводом, Д. сверление до 12 мм. Размер стола 175×200 под'ем стола ручной. Исправные. Требуют перечистки	25	1	154	Минск
138	1700	Вертикально-сверлильный станок на колонке. Неизвестн. года выпуска и фирмы. Снят в 1935 г. Наиб. Д. сверление 12 мм. Одношпиндельный. Расстояние от нижнего конца шпинделя до стола 365 мм. Д. шпинделя 20 мм. Конус Морзе № 3. Ручная подача. Ход шпинделя 128 мм. Вылет 265 мм. Стол поворотный размером 210×270 мм, Наиб. верт. перемещение стола 300 мм. Шкив 3-х ступеньчат. 100—75—50×25 мм. Габарит 1650×1200×645 мм. Вес 0,5 тонны. Требует текущего ремонта	35	1	449	Витебск
139	2873	Радиально-сверлильный станок по металлу на колонке выпуска об-ва „Брянских заводов Бежица". Наиб. Д. сверления по стали 50—60 кг/кв. см=60 мм. Конус отверст. шпинд. системы Морзе № 5. Д. шпинделя 62 мм. Число шпинделей I. Расстояние от нижнего конца шпинделя до плиты: наиб. 1520 мм. наим. 1150 мм. Расстояние от оси шпинделя до колонки станка наиб. 1200 мм. наим. 355 мм. Рукав вертик. и вокруг вертикальной оси перемещ. не имеет. Д. колонки 394 мм. Размер крепительной площади плиты 1320×980 мм. Подача шпинделя в ручную. Перемещение супорта по рукаву в ручную. Левого вращения шпиндель не имеет. Шкив на станке 4-х ступ. Д. 206—256—306—357×100 мм. Шкив на контрприводе 4-х ступ. Д. 353—303—253—205×100 мм., приемн. Д. 502×110 мм. Габарит 2400×1500×3500. Снят с установки в 1936 г. Бывш. в деле. Исправный	40	1	6105	Витебск
140	1702	Вертикально-сверлильный станок на колонке, неизвестной фирмы года выпуска. Снят в 1935 г. Наиб. Д. сверления 25 мм. Одношпиндельный. Расстояние между шпинделем и столом 538 мм. Д. шпинделя 32 мм. Конус Морзе № 3. С ручной подачей. Ход шпинделя 225 мм. Вылет 290 мм. наиб. перемещ. стола 490 мм. Стол круглый—Д. 420 мм. Шкив 200—175—100×50 мм. Габарит 1900×1400×900 мм. Требует среднего ремонта. 1) Постановки рейки хода шпинделя. 2) Недостает ручки подачи шпинделя.				

№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахождение оборуд.
		3) Нет пальца движения шпинделя. 4) Стол имеет 6 сквозных дыр разм. Д. от 10 до 15 мм.	40	1	222	Витебск
141	2009	Вертик. сверлильный станок на колонке по металлу. Наиб. Д. сверления 25 мм. Одношпиндельный. Д. шпинделя 30 мм. Конус Морзе № 3. Число скоростей 2. Подача ручная. Ход шпинделя 140 мм. Вылет шпинделя 250 мм. Наиб. расстояние от шпинделя до стола 560 мм. Длина стола 260 мм. Наиб. перемещ. стола 350 мм. Шкив 205×50 мм. Габарит 800×940×1950 мм. Ориент. вес 0,5 т. Станок требует тек. ремонта	45	1	197	Витебск
142	3006	Вертикально-сверлильный станок по металлу. Фирма неизвестна. г. Хемниц. Год выпуска неизвестен. Наиб. Д. сверления 25 мм. практически. По паспорту до 36 мм. Одношпиндельный. Д. шпинделя 32 мм. Конус отверст. шпинд. 25 мм. Число скоростей шпинд. 4. Подача шпинделя автомат. и ручная. Ход шпинделя 145 мм. Наиб. расстоян. от нижнего конца шпинделя до стола 670 мм. Площадь стола 400×420. Стол поворотный. Вертикальное перемещение стола 880 мм. Шкив 4-х ступ. 120—175—228—285×50. Вылет 450 мм. Габарит 2300×720×1100. К станку придается контрпривод с 2 шкивами. Д. 250×60. Плоскость стола имеет посверленность и избитость. Местами покрыт ржавчиной. В остальном исправный . . .	30	1	885	Гомель
143	1758	Вертикально-сверлильный станок, одношпиндельный, по металлу, на станине. Неизвестного завода и года изготовления. Д. сверления 35 мм. Наибольшая глубина сверления 225 мм., наиб. расстояние от нижнего конца шпинделя до стола 530 мм., вылет 500 мм. Д. шпинделя 55 мм. Д. отверстия в шпинделе 30 мм. Шкив 3-х ступенчатый Д.—150 - 226—302×70 мм. Шкив подачи 3-х ступенчат. Д. 105—150—194×40 мм. Рабочая поверхность стола 400×400 мм. Высота подъема стола 400 мм. Подача автоматическая и ручная. Подъем стола в ручную по рейке через червячный механизм. Движение шпинделя через конические шестерни. Габарит 1200×800×2500 мм. Без контрпривода. В собранном виде. Привод от трансмиссии. Годный в дело. Стол возможно отводить в сторону для работы на плите. Плиты нет. Требует ремонта. Доделать: шестерни и валик с рукояткой перебора, червячную шестерню для автоматической подачи, проверить подшипники шпинделя. В конической шестерне шпинделя имеется запайка одного зуба. У цилиндрических шестерен подачи на 5 зубьях обломаны края по длине зуба до 10 мм. при ширине зуба 30 мм. . .	30	1	674	Гомель
144	2085	Вертикально-сверлильные настольные 1—шпинд. станки по металлу. Д сверление до 8 мм., глубина сверления до 50 мм., вылет 113 мм. Наибольшее расстояние от нижнего конца шпинделя до стола 176 мм. Д. шпинделя в нижней части 22 мм., в верхней части 16 мм. Д. отверстия в шпинделе 12 мм. Конус Морзе № 2. Стол круглый 246 мм. Подъем стола в ручную до 40 мм. Подача в ручную. Вращение шпинделю передается через ременную передачу. Шкивы на колонке размер 132×112×30 мм. Размер холост. и рабоч. Д. 107×32 мм. На шпинделе размер Д. 90×70×25 мм. направ. размер 66×40 мм. Кронштейн стола имеет вращение вокруг колонки на 180 град. Потреб. мощность 0,15НР. Габарит 540×250×800 мм.	Нов.	15	168	Минск

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожден. оборуд.
145	2062	Ручные стенные сверлильные станки по металлу, выпуск 1936 г. Д. сверления до 23,4 мм., вылет 300 мм. Д. шпинделя 28 мм. Конус Морзе № 2. Глубина сверления 140 мм. Ориент. вес 50 кгр.	Нов.	15	56	Минск
146	2774	Ручные настенные сверлильные станки по металлу (бормашины) Д. сверления до 10 мм. Исправные . .	15	5	33	Минск
147	632	Ручная настенная бормашинка для сверла Д. 10 мм.	20	1	79	Минск
		г) Электродрели.				
148	1258	Элекродрели 3-х фазн. тока 120/220 в. Д. сверления до 23 мм. з-да Электроаппарат. Быв. в употребл. Разбит упорный шарикоподшипник	30	1	161	Минск
149	1193	Электродрель „Кооп з-да Ленинград" тип ДТ—23 120/220 в., 1А, 0,27 кв., 300 обор. в мин. Обороты шпинделя 200. Наиб. Д. сверления 23 мм. . . .	Нов.	1	222	Минск
150	1365	Электродрели постоянного тока 110 в. Д. сверления до 18 мм. Сгорела обмотка, требует мелкий ремонт мелких частей	60	2	55	Минск
		д) Ножевочные.				
151	2744	Ножевочный станок для резки металла. Неизвестного года и завода. Длина пилы 350 мм. Ход пильной рамки 200 мм. Шкив 350×60 мм. В собранном виде. Поломок не обнаружено. Недостает мелких деталей, как то винтов скрепляющих раму пилы и др.	10	1	440	Витебск
152	3042	Ножевочный станок Одесского завода типа ТП—2. Ход ножевки продольный 150 мм. Д. приводного шкива 310 мм. Развод зажимных тисков 120 мм. Ширина станины 145 мм. Габарит 900×410×900. Станок в исправности, в некоторых местах стерта покраска . . .	Нов.	1	490	Гомель
153	2294	Ножевочный станок для резки металла, на чугунной станине, ход пилы до 200 мм., высота рамки над полотном 170 мм., приводной шкив 300×70, включение на рабочий ход производится при помощи фрикционной муфты. Исправный. Требует перечистки . . .	30	1	315	Минск
154	1321	Ножевка приводная „Максимум" неизвестного года и завода изготовления. Ход пилы 140 мм. Длина полотна 340 мм. Размер разрез. кругл. и квадратного железа до 160 мм. Габарит 1200×700×800 мм. Снята с установки в 1933 г. Требует капитального ремонта с доделкой мелких деталей и шкива. Ржавчина по неокрашенным деталям	40	1	400	Костюковка
		е) Разные.				
155	3024	Расточно-шлифовальный станок для расточки и шлифовки тракторных цилиндров. Производства мастерских № 10 Тракторцентра. Год выпуска 1932 № 40. Мариуполь „Артема". Д. приводных шкивов 255 мм. шир. 80 мм. Стол шир. 620 мм. длина 1220. Д. шпинделя 70 мм. Шаг винта 4 нитки. Станок требует прочистки деталей. Покрыт налетом ржавчины. Исправный . .	10	1	990	Минск
156	3025	Станок для прижига подшипников. Завод и год выпуска неизвестны. Д. привод шкив 600 мм. ширина				

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожден. оборуд.
		230 мм. Длина стола 1330 мм. ширина 580 мм. Д. вращающихся валиков 50 мм. Включениестанка фрикционное. Габарит 2220×600×1900 мм. Требует разборки и прочистки деталей. Испраеный	10	1	660	Минск
156а	2221	Горизонт. шлифов. станок по металлу для кругл. шлифов. шарнирн. дыр, втулок, кулисного механизма и шлифовки других деталей. ВЦ 100 мм. РМЦ 80 мм. Наиб. Д. шлифов. без люнетов 80 мм. Наиб. расстоян. между осью шпинделя шлиф. круга и линией центров 35 мм. Наиб. Д. круга для наружного шлиф. 60 мм., наиб. Д. внутрен. шлифовки 80 мм. Наиб. ход стола (тисков) продольный 450 мм., поперечный 100 мм. Имеется самоход. С тисками. Станок капитально отремонтирован на ходу	35	1	3380	В. Луки
157	2198	Ножеточка приводная, фирмы „Флек" с продольным движением круга. Год установки 1902, снята с установки в 1934 г. Наиб. длина точенья 1840 мм., наименьш. 830 мм. Точильный супорт на станине передвигается ходовым винтом. Размер шкива рабочего и холостого привода 205×55 мм. Число оборотов камня 1400 в мин. Габарит 2850×1000×1150 мм. Не установлена. В полном сборе. Износ ходового винта, червячных передач направляющих и салазок. Требует капит. ремонта с заменой некоторых мелких деталей	60	1	1250	Копцевичи
158	1870	Труборезный и трубонарез. станок изготов. фир. „Витворт и К-о в Манчестере" фаб. № 335. Год вып. неизв. подача в ручную. Д. шпинделя 90 мм. Д. отверстия в шпинделе 58 мм. Продольный ход шпинделя 220 мм. Шкив 4-х ступенчат. Д. 205, 280, 355, 430××75 мм. Габарит 2000×750×1300 мм. Станина чугунная литая на ножках. Направляющие плоские. В собран. виде. Установ. в 1932 г. Не работает с 1933 г. Без контрпривода. Плашки, резцы и принадлеж. отсутствуют. Нет маховика подачи головки шпинделя. Закрепить винт верхней каретки резцового супорта и доделать гайку на болт резцодержателя, на нарезной головке поставить маховички винта подачи плашек	30	1	799	Мозырь

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
		Группа 41 Станки по дереву и лесопильное оборудование				
159	2313	Токарный станок по дереву на деревянной станине из дуба, с задней и передней бабками. Расстояние между центром 560 мм. Высота центров 140 мм. В собранном виде со всеми частями. Габарит 1000 × 1050 × 600 мм. Ориентир. вес 60 кгр. Станок исправный, легкий налет ржавчины на железных планках передвижения задней бабки	5	1	281	Витебск
160	2220	Токарный станок по дереву неизвест. фир. РМЦ 600 мм. ВЦ 150 мм. На чугун. станине без отрез. суппорта. Шкив 3-х ступенчат. 40×25×20 мм. Капитально отремонтиров.	—	1	674	В. Луки
161	2766	Вертикально-сверлильный станок по дереву, Д. отв. шпинделя 20 мм. Изготовления завода „Сатурн.". Нет рабочего стола и механизма подъема стола . . .	55	1	110	Минск
162	3015	Вал (подкова) односторон. для циркулярной пилы .	Нов.	1	235	Бобруйск
163	2206	Цилиндр. (барабанные) пилы-станки для произ. бочечной клепки фир. „Гофман". Д. барабана 455 мм. Наиб. длина клепки 900 мм. Шкив Д. 250×155 мм. Габарит 2430×900×1100 мм. В соб. виде, установлены, на ходу. К ним контрприводы, состоящие из хол. и рабоч чугун. шкивов 300×200 мм., приводного деревян. шкива разм. 580×175 мм, вала Д. 55×1300 мм, 2-х подвесок с подшипниками Селлерса Д. 55 мм. и деревянн. шкива на трансмис. размером 640 × 360 мм. Проверить подшипники. Требуют чистки от налетов ржавчины . . .	20	5	1440	Постолы
164	2207	Станки фирмы „Гофман" для фуговки бочечной клепки Д. пилы 250 мм. Д. шкива 100, 100 × 95 мм. Габарит 2100×900×1100 мм в соб. виде. К ним комплект контрприводов, состоящие из: хол. и раб. чуг. шкивов разм. 180 × 100 мм., привод. дер. шкива разм. 370×100 мм. вала разм. 40 × 900 мм. 2 подвесок с подшипниками Селлерса Д. 40 мм. и дер. шкива на трансмиссию Д. 520 × 200 мм. Проверить подшипники. Требуют чистки от налетов ржавчины	20	4	968	Постолы
165	2209	Донкорезный станок ф. „Гофман". Наиб. Д. обработки 600 мм. Разм. шкива 100×100 мм. Габарит 1600× ×900×1100. В соб. виде. Не установлен. Износ червяка и червячн. шестерни. Требует среднего ремонта. Нет цепи.	30	1	696	Постолы
166	2208	Уторный станок ф. „Гофман" для клепки до 1000 мм. длиной. Разм. шкивов 100 × 900 мм. и 385 × 100 мм. Габарит 2200 × 800 × 1100 мм. В собран. виде. установлена на ходу. К нему контрпривод, состоящий из чугун. шкива 500 × 170 мм., дерев. шкива 500×100 мм., 3-х ступенчат. дерев. шкива, вала, разм. 50 × 2300 мм., 3-х подвесок с подшипниками Селлерса разм. 50 мм. и 1 дер. шкива на трансмиссию разм. 640 × 360 мм. Требует чистки от незначит. налетов ржавчины	20	2	2268	Постолы
167	2211	Барабаны (цилиндр. пилы) к станкам фир. „Гофман" для бочечной клепки. Д. 455 мм. с валами и пильными коронками. Исправные, быв. в деле	5	3	300	Постолы

№ п/п.	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
168	2212	Цилиндрические пилы-коронки к барабанам для бочечной клепки Д. 455 мм.: 1) новых	Нов.	4	45	Постолы
		2) быв. в деле	5	3	29	
169	2854	Комплект деталей гонторезного станка состоящий из: 1) 2-х сторонней подковы, 2) Валика для фрезы, 3) Передаточного валика, 4) Каретки с рейками для подачи обрабатываемого предмета и 5) Набора болтов для крепления деталей на деревянной станине	Нов.	7	604	Минск
170	40	Часть к гонторезному станку состоит из 2-х кронштейнов с подшипником, валом, шкивом и кругом с 4-мя ножами, Д. шкива 120×100 мм. Д. круга 300 мм. Частично покрыт ржавчиной	Нов.	1	218	Минск
171	1994	Салазки для установки гонторезки длиной 1,25 мет.	—	2	25	Минск
172	2113	Поперечн. пила на чугун. станине для поперечной распиловки бревен Д, 600 мм. Габарит 3500×1000×1000. Требует сборки, все детали в наличии	30	1	999	Борисов
173	1778	Пила „Лисий Хвост" для поперечной распиловки бревен. Неизвестного завода и года изготовления. Ход пилы 500 мм. Вертикальный подъем 900 мм. Шкивы рабочий и холостой 400×100 мм. Габарит 3000 × 1200 × × 1000 мм. Рама клепанная из швелеров. В разобранном виде. Снята с установки в 1933 г. Капитально отремонтирована: проверены шейки вала, перелиты подшипники, пришаброваны параллели. Поставлены новые клинья	20	1	3371	Речица
	3043	Валики подающие гафрированные (ерши) к лесопильным рамам	Нов.	4	17	Гомель
174	960	Гнутарно-сушильные пресса для передних ножек стульев, на 54 ячейки, длина ячеек 510 мм. Габарит 1610×1220×1000 мм. Исправные, в собранном виде, не были установлены	Нов.	2	1626	Н. Белица
		Группа 42 Литейное оборудование				
175	3019	Станок для формовки шишек. Год выпуска и фирма не известны. Д. прив. шкив. 350 мм. Д. выход. отверст. 100 мм. Габариты 800×500×1100 мм. Подача земли в отверстие посредством червяка	10	1	222	Могилев
176	2169	Барабан 4-х гранный для чистки литья, клепанный из 4 мм. железа 1900×605×605 мм. Д. оси 70 мм. Шкивы раб. и холост. 550×140 мм. Не установлен. Нет 2-х стоек с подшипниками и дверцы загруз. отверстия. Разбит холостой шкив	50	1	281	Гомель
		Группа 46 Вальцы и ножницы по металлу				
177	2002	Вальцы для прокатки жести до 3-х мм. двух вальные, длина вальцев 1000 мм. Д. 150 мм. приводной шкив Д. 250×115 мм. Габарит: длина 1500 мм. шир. 500 мм. высота 1000 мм. Отсутствует один ричаг и два баланса.	20	1	449	Могилев
178	2021	Вальцовка для вальцовки железн. обручей для бочек на конус	Нов.	1	2000	Минск

№№ п/п	№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
		Группа 48 РАЗНОЕ.				
		а) Авто-тракторное оборудование.				
179	2392	Прибор регулировки тормозов легковых и грузовых автомашин № 32 вып. 1935 г. состоящий из 2-х кореток. Габарит: 1300×800×350 мм. Каждая коретка с электромотором 127/220 в. 1,3 квт. 1430 об. Тип Н—2—20/4. Для каждой каретки имеется динамометр. На одной из кореток нет мотора. В остальном исправный . . .	—	1	2312	Могилев
180	2391	Площадка для определения схождения угла передних колес автомобиля вып. Бежицкого з-да „Гаро". В разобранном виде. Все детали на лицо. Исправная .	Нов.	1	815	„
181	2157	Стенды для заднего моста автомобилей „Амо". .	Нов.	6	144	„
182	2156	Прибор для промывки радиаторов передвижной. Для промывки одновременно. 2-х радиаторов. Состоит из железного резервуара, насоса на 1-м валу с эл. мотором, ЭМОС типа ГС 127/220 в. 0,37 кв. 1400 об/мин. 50 пер. сек. и 2-х шлангов. Монтированы на 2-х колесной тележке. Габарит 1300×500×500 мм. В собран. виде. Не быв. в деле. Исправный.	Нов.	1	390	„
183	2155	Баки для наполнения ручных тавотанабивателей, механич. ручные завода „Ленина в Туле треста „Гаро". Габарит 8000×300×500 мм. Исправные	Нов.	3	23	„
184	1395	Станки для заливки тракторных подшипников баббитом, для вкладышей длиной 100 мм. Д. 50 мм. Исправные. Незначительный налет ржавчины	Нов.	2	45	Минск
185	1623	Коленчатый вал к 4-х цилиндровому тракторному двигателю „ХТЗ" Д. шеек 70 мм. Быв. в деле. Налет ржавчины пятнами по шейкам.	20	1	56	Минск
		б) Торфяное оборудование.				
186	1639	Барабаны фрезерные для торфа выпуска „Бежицкого" завода. Тип К—Ф—5. Инсторфа. С прицепами к тракторам. Быв. в деле. Рабочий захват 2014 мм. Капитально отремонт	10	9	2247	Добруш
187	1640	Барабаны полировочные для снятия очеса „Бежицкого" завода. Прицепные к трактору. Быв. в деле. Типа Инсторфа. Требуют среднего ремонта	30	2	349	Добруш
188	2033	Волк машина (пресс) для переработки торфа в подстилу, 2-х барабанный. Д. барабанов 500 мм. длиной 1200 мм. Барабаны имеют острые зубья. высот. 85 мм., потреб. мощн. 7 кв., в разобран. виде. Орент. вес 2 тонны. Машина не была в деле, недостает 2-х мал. шестерен Д. 100 мм. и шкива 300×50 мм, ручной лебедки и других мелких деталей. Покрыта ржавчиной. Требует текущего ремонта при сборке.	25	1	2220	Осиновка
		в) Баки.				
189	2361	Бак клепанный из 8 мм. железа открытый. Д. 950 мм. в. 1000 мм. емкость 0,7 куб. мет. Годный под налив. Быв. в деле. Необходимо очистить от остатков содержащихся в нем техн. жиров	—	1	79	Могилев

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Кол.	Цена за шт. руб.	Местонахожд. оборуд.
		г) Дезинфекционное				
190	2803	Дезинфекционная камера походная на жестком 2-х колесном ходу. Наружные размеры камеры 1300×1400×840. К ней 2 оглобки. В полном сборе, совсеми принадлежностями. Исправная. Недостает 4-х гаек болтов прижимающих дверки и окраски	Нов.	1	333	Гомель
		д) Термостаты				
191	2830	Термостаты электрич. на 220 в. 1500 ват. Габарит 800×800×800. Не быв. в деле. У 2-х разбиты стекла внутрен. дверцы налет. ржав. внутри	Нов.	3	449	Минск
		е) Разные детали				
192	775	Вал коленчатый для двигателя локомобиля до 12 сил	—	1	60	"
	3044	Кулачки к американскому патрону. Новые длина 100 мм. ширина 25 мм. пазок 10×4 мм. Шаг 9 мм	Нов.	3	3	Гомель
		ж) Пишущая машинка				
193	—	Пишущая машинка „Орел" системы „Адлер". Длина валика 460 мм. Движение букв прямолинейное. Габарит 600×460×220 мм. На ходу. Требует чистки и отрегулировки шрифта	—	1	1600	"

Список оборудования прибывшего за время печатания бюллетеня

№№ п/п	№№ карт.	Наименование и характеристика оборудования	% износа	Колич.	Цена за штуку руб.	Местонахожд. оборуд.
1	3052	Каток моторный для укатки дороги с каменными и черными покрытиями 7 тн. Двигатель нефтяной. двухцилиндровый, вертикальный, двухтактный мощн. 24 НР, колоризаторный, распыление горючего посредством форсунок. Количество скоростей 3, передних скоростей 2, задняя 1. Управление осуществляется посредством червячной передачи. Рабочий ход осуществляется посредством фрикционной муфты. Д. задних колес 1,3 метра. Габарит 4400 × 1900 × 2400. Каток „Коломенского завода“, выпуска 1929 г. № 73 в собранном виде. Неисправна муФта сцепления. Маховик имеет качание на валу. Имеется помятие крыльев. Компресия в цилиндрах утрачена на 40%. Требуется замена колец и поршней. Каток требует ремонта.	45	1	8525	—
2	3051	Центрофуга неизвестного завода изготовителя и года постройки, установлена 1934 г. снята 1936 г. Д. барабана 1150 мм. глубина барабана 500 мм. С нижним приводом. Д. шкива 300 × 200 мм. Производительность около 400—600 кгр. час, 600—750 оборотов в минуту, с нижним контрприводом сконструированным со станиной. Габарит 1250 × 2300 × 1000 мм. Орент. вес 2,5 тонны. Центрофуга для кожпромышленности для отжима волоса и для маслозаводов. Со всеми частями. Б) в работе. Поломок трещин не обнаружено, требует текущего ремонта, как то: замены лопнувшего шарикоподшипника, очистки и проверки барабана.	40	1	4662	Витебск
3	3054	Пусковые реостаты с масленым охлаждением для электро моторов мощности 6,8 кв. тип П—Т2	—	60	55	Минск
4	3055	Пусковые реостаты с масленым охлаждением для электромоторов 6,8 квт. тип РР—1	Нов.	19	55	„
5	3056	Пусковые реостаты с масленым охлаждением для электромоторов 6,8 квт. тип РР—2 Исправные	—	4	55	„
6	3057	Пусковые реостаты с масленым охлаждением для электромоторов 6,8 квт. тип ОВД. Исправные	—	6	55	„
7	3058	Пусковые реостаты с масленым охлаждением для электромоторов 6,8 квт. тип ДО—1. Исправный	—	1	55	„
8	3059	Пусковые реостаты с масленым охлаждением для электромоторов 6,8 квт. тип ПШ—1 № 442609. Исправный	—	1	55	„